

Alle Arbeiten dürfen nur mit sachgemässen Werkzeugen ausgeführt werden. Peinlichste Sauberkeit ist ausserdem erforderlich.

ACHTUNG! - Wenn die Schleifspindel zur Instandsetzung in das Werk eingesandt wird, sind unbedingt Rotor und Lüfter beizufügen!

I. Ausbau der Schleifspindel

- a) Spindelkasten in tiefste Stellung fahren.
- b) Hauptschalter auf Stellung "0".
- c) Blechmantel 24 sowie Motordeckel 30 abnehmen.
- d) Stellung des Lüfters 28 zur Welle 11 mit Reissnadel kennzeichnen, Rundmutter 29 abschrauben, Lüfter 28 und Distanzbuchse 25 abnehmen.
- e) Schlitzmutter 27 abschrauben, Deckel 26 und Statorgehäuse 22 abnehmen.
- f) Schleifscheibe 1 mit Flansch 2 abnehmen (Stirnlochmutter hat Linksgewinde).
- g) Keilstück 9 abschrauben.
- h) Herausnehmen des Eilgangmotors und Auflegen auf Querschlitten (nicht abklemmen.)
- i) Einstellbolzen 7 vorne und hinten nach Lösen der Gewindestifte Nr. 8 herausnehmen.
- k) Schleifspindel nach hinten aus dem Spindelkasten herausdrücken.

II. Auseinandernehmen der Schleifspindel

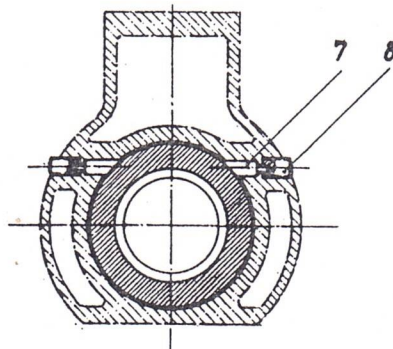
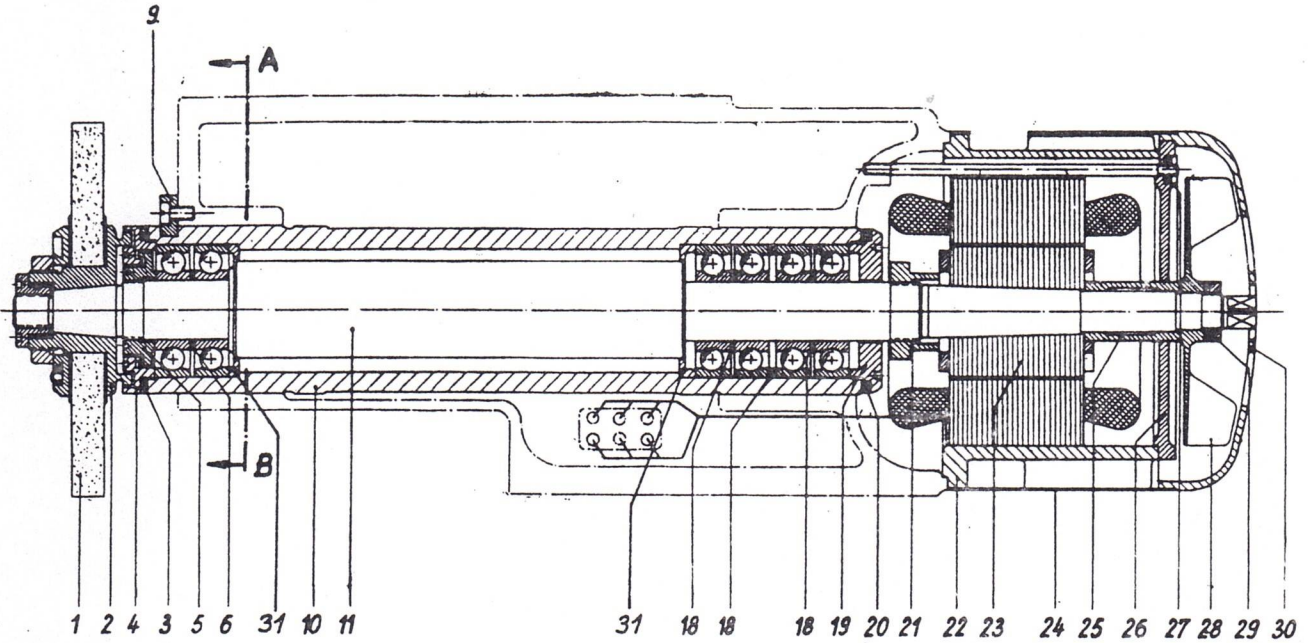
- a) Schleifspindel in waagerechter Lage einspannen.
- b) Stellung des Rotors 23 zur Welle 11 mit Reissnadel kennzeichnen, Rotor 23 mittels Abdrückmutter 21 abziehen.
- c) Mutter 19 abschrauben.
- d) Mutter 4 abschrauben.
- e) Mutter 5 abschrauben (Linksgewinde).
- f) Welle 11 nach vorne oder hinten aus dem Gehäuse 10 herausdrücken.
- g) Kugellager und Schulterringe 31 aus dem Gehäuse 10 herausnehmen.
- h) Kugellager von der Welle 11 abnehmen.
- i) Alle Metallteile sorgfältig mit P 3 oder Benzin reinigen.

III. Zusammensetzen der Schleifspindel

- a) Gehäuse 10 in waagerechter Lage einspannen; Schulterringe 31 vorne und hinten einsetzen.
- b) Welle 11 in Gehäuse 10 einführen.
- c) Vordere Kugellager (nach Zeichnung) mit Zwischenring 6 einsetzen, Mutter 5 fest anziehen und Mutter 4 ohne Passring 3 anschrauben.
- d) Hintere Kugellager (nach Zeichnung) mit Rundkeil 17 und Zwischenringen 18 einsetzen, Mutter 19 ohne Passring 20 einschrauben.
- e) Sorgfältig vordere und hintere Kugellager prüfen, ob die Muttern 4 und 19 richtig angezogen sind, Welle 11 muss sich dabei leicht drehen lassen.
- f) Zwischenräume für die Passringe 3 und 20 genau ausmessen und Muttern 4 und 19 wieder abschrauben.
- g) Durch Abschleifen ist die genaue Stärke der Passringe 3 und 20 herzustellen.
- h) Muttern 4 und 19 mit den Passringen 3 und 20 fest anziehen.
- i) Den Lauf der Schleifspindel sorgfältig überprüfen. Durch eine zu enge Einstellung werden die Kugellager innerhalb kürzester Zeit zerstört. Bei zu schwach geschliffenen Passringen (dabei lässt sich die Welle 11 schwer drehen) müssen die Zwischenringe 6 und 18 nachgeschliffen werden.
- k) Abdrückmutter 21 aufschrauben.

IV. Einbau der Schleifspindel

- a) Schleifspindel in den Spindelkasten von hinten einschieben.
- b) Keilstück 9 anschrauben.
- c) Einstellbolzen 7 vorne und hinten mit Tellerfedern einsetzen und mit Gewindestiften 8 anziehen.
- d) Rotor 23 fest aufstecken, gekennzeichnete Stellung des Rotors 23 zur Welle 11 beachten.
- e) Statorgehäuse 22 aufsetzen.
- f) Deckel 26 aufsetzen und mit Schlitzmutter 27 anziehen.
- g) Distanzbuchse 25 und Lüfter 28 mit Rundmutter 29 fest anziehen, gekennzeichnete Stellung des Lüfters 28 mit Welle 11 beachten.
- h) Motordeckel 30 anschrauben.
- i) Blechmantel 24 aufschieben und schliessen.
- k) Eilgangmotor wieder einsetzen (Vorsicht mit Kabel und Kontaktkohle!).



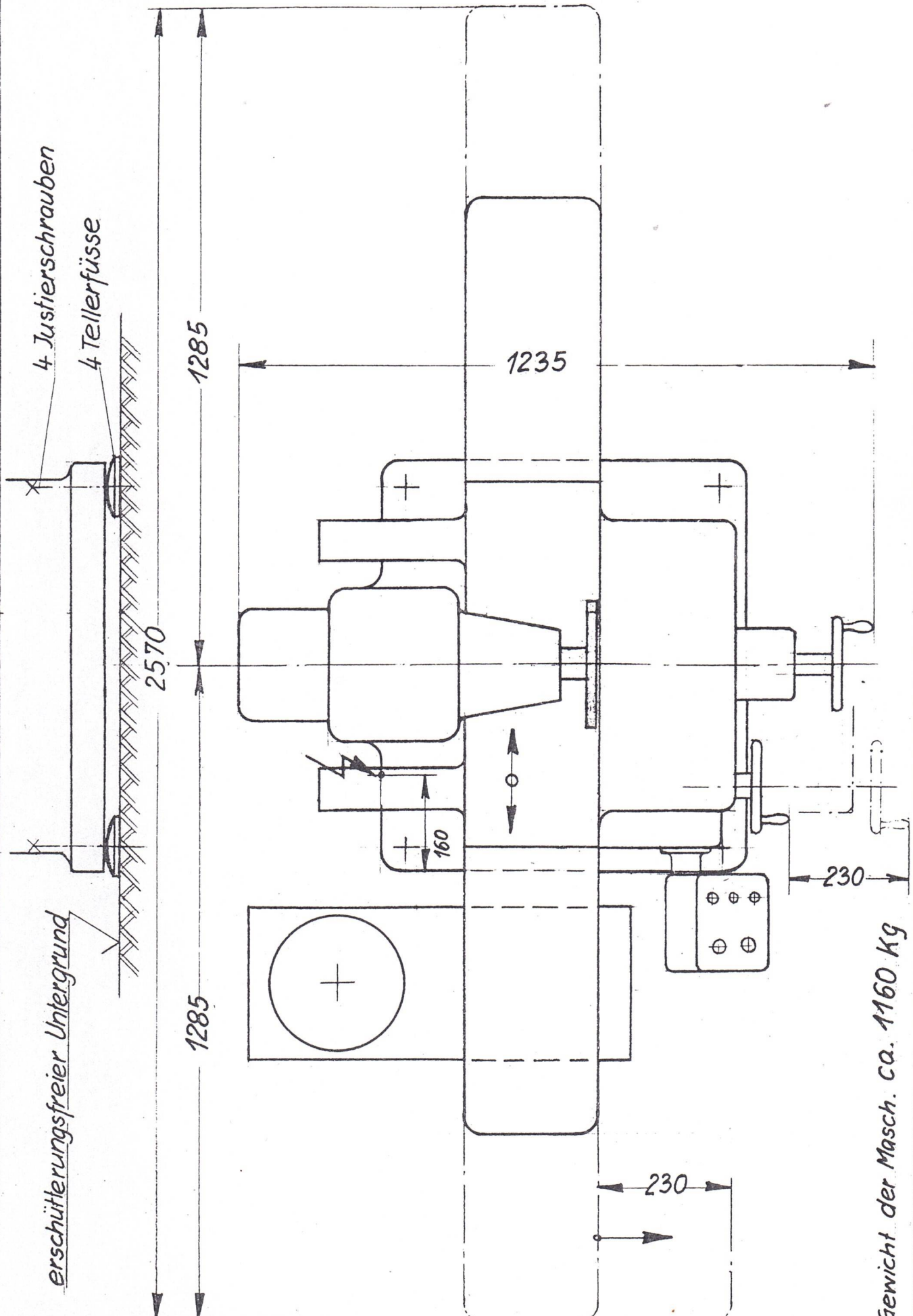
Dat.: 4.8.58

Gez. v. Gepr.:

Karl Jung
Göppingen

Flächenbedarfsmaße für Flächenschleifmaschine

F50 - 009



z.: Z. Gepr.: Dat 25.5.56

erschütterungsfreier Untergrund

4 Justierschrauben
4 Tellerfüße

Gewicht der Masch. ca. 1160 Kg